



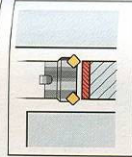
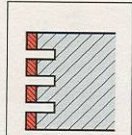
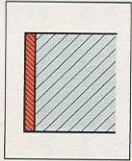
ROVINNÉ FRÉZOVÁNÍ

CoroMill® 245

Max. hloubka řezu $a_p = 6 \text{ mm}$

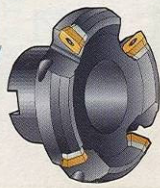


Pracovní operace:



Pracovní stabilita

Nízká

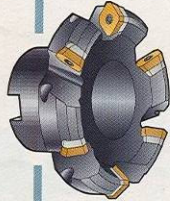


Velká rozteč (-L)

Snižovaný počet VBD s nerovnoměrnou roztečí pro nejvyšší produktivitu při omezené stabilitě a výkonu stroje.

Rozšířené nástrojové vybavení.
Malé stroje.

Vysoká



Malá rozteč zubů

Obecné frézování a smíšená výroba.

Zvláště malá rozteč (-H)

Maximální počet VBD pro dosažení nejvyšší produktivity za stálých pracovních podmínek.

Materiály vytvářející krátkou třísku.

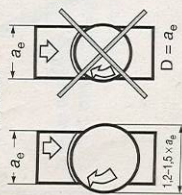
Žárovzdušné materiály.

Tanko Mladý *Ještě více možností díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!*

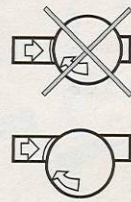
Ještě více možností díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!
Ještě v tomto sortimentu CoroKey nebo v našem standardním výrobním programu nenajdete to, co potřebujete, určete si tvar nástroje podle vašich potřeb a my jej zholovíme podle vašich rozměrů.

Doporučení:

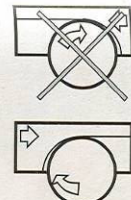
Velikost



Pozice



Způsob frézování



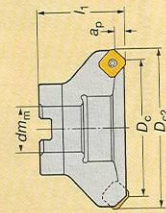
ROVINNÉ FRÉZOVÁNÍ

CoroMill® 245

Ø 50 — 160 mm



Upínací trn



Kompletní program viz hlavní katalog!

Max. $a_p = 6 \text{ mm}$

D _c mm	OBJEDNACÍ KÓD	Zvolte L, M nebo H a doplňte tak objednací kód		x=H	x=M	x=L	D _{c2}	l ₁	d _{fm} mm	Max. ot./min	VBD
		⊕	⊙								
50	R245-050Q22-12x	3	4	5	4	3	62,5	40	22	16250	12
63	-063Q22-12x	4	5	6	5	4	75,5	40	22	14400	
80	-080Q27-12x	4	6	8	6	5	92,5	50	27	12700	
100	-100Q32-12x	5	7	10	7	6	112,5	50	32	11300	
125	-125Q40-12x	6	8	12	8	7	137,5	63	40	10100	
160	-160Q40-12x	7	10	16	10		172,5	63	40	8900	

Příklad objednávky: 2 ks R245-050Q22-12L

VBD

P 160 – 165 M 166 – 171 K 172 – 177

Náhradní díly

Šroub břitové desičky

5513-020-01

Velikost kroučícího momentu Nm

5680 048-01 (15IP) 3

Podložka

5322 472-01

Šroub podložky

5512 090-09

Klíč (mm)

5680 010-01 (3,5)

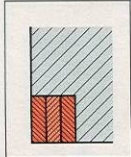
FREZOVANI DO ROHU

CoroMill® 290

Max. hloubka řezu $a_p = 10,7 \text{ mm}$

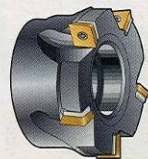


Pracovní operace:



Pracovní stabilita

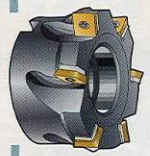
Vysoká



Veliká rozteč zubů (-L)

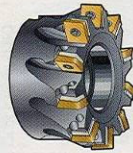
Snižovaný počet VBD s nerovnoměrnou roztečí pro nejvyšší produktivitu při omezené stabilitě a výkonu stroje.

Rozšířené nástrojové vybavení.



Malá rozteč zubů (-M)

Obecné frézování a smíšená výroba.



Velmi malá rozteč zubů (-H)

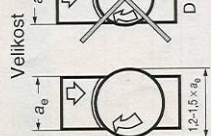
Maximální počet VBD pro dosažení nejvyšší produktivity za stálých pracovních podmínek. Materiály vytvářející krátkou třísku.

Tavor-Milord

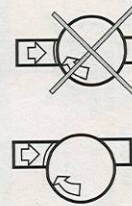
Ještě více možností díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!

Jestliže v tomto sortimentu CoroKey nebo v našem standardním výrobním programu nenajdete to, co potřebujete, určete si tvar nástroje podle vašich potřeb a my jej zhotovíme podle vašich rozměrů.

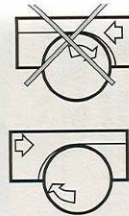
Doporučení:



Pozice



Způsob frézování



FREZOVANI DO ROHU

CoroMill® 290

Ø 50 — 160 mm



Upinací trn



Kompletní program viz hlavní katalog!

Max. $a_p = 10,7 \text{ mm}$

D _c mm	OBJEDNACÍ KÓD	Zvoňte L, M nebo H a doplňte tak objednací kód			x-H	x-M	x-L	l ₁ dm	Max. ot./min	VBD
		⊕	⊙	⊗						
50	R290-050022-12x	3	4	5 ¹⁾	6	8	40	18400	12	
63	-063022-12x	4	5	6	8	10	40	15900		
80	-080027-12x	4	6	8	10	12	50	13700		
100	-100032-12x	5	7	10	12	15	63	12000		
125	-125040-12x	6	8	12	15		80	10600		
160	-160040-12x	8	12	15			100	7250		

1) Průměr 50 bez podložky.

Příklad objednávky: 2 ks R290-050022-12M

VBD

P 160 – 165

M 166 – 171

K 172 – 177

Náhradní díly

Šroub břitové destičky

Ø mm

50 – 160

5513 020-32

5680 048-01 (151P)

3

Velikost kružnicového momentu Nm

5512 090-09

5322 470-01

3

Podložka

5512 090-09

5680 010-01 (3-5)

5512 060-15

Šroub²⁾ upínacího trnu

5512 060-15

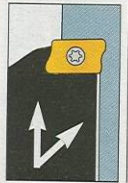
2) Pouze pro frézu Ø 50 mm.



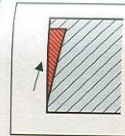
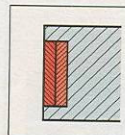
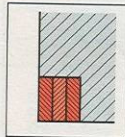
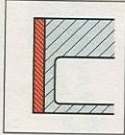
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

CoroMill® 390

Max. hloubka řezu $a_p = 10$ mm a $15,7$ mm

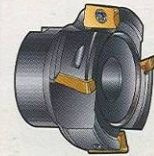


Pracovní operace:



Pracovní stabilita

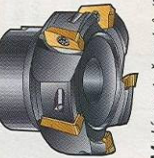
Nízká



Velká rozteč zubů (L)

Snižovaný počet VBD. Nejlepší produktivita při omezené stabilitě nebo výkonu stroje. Obrábění celých hlubokých drážek. Rozšířené nástrojové vybavení. Malé stroje. Nejmenší řezné síly.

Vysoká



Malá rozteč zubů (M)

Obecné frézování a smíšená výroba. Malé až střední stroje.



Velmi malá rozteč zubů (H)

Nejvyšší počet výměnitelných břitových destiček. Stabilní podmiňky. Materiál tvořící krátkou třísku. Žárovzdomé materiály. Obrábění hran.

Twister Mand

Ještě více možnosti díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!

Ještě v tomto sortimentu CoroKey nebo v našem standardním výrobním programu nenajdete to, co potřebujete, určete si tvar nástroje podle vašich potřeb a my jej zhotovíme podle vašich rozměrů.

Doporučení:

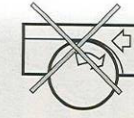
Velikost



Pozice



Způsob frézování



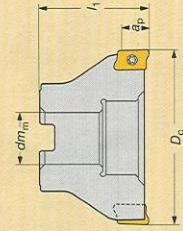
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

CoroMill® 390

Ø 40 — 125 mm



Upínací trn



Kompletní program viz hlavní katalog!

D _c mm	OBJEDNACÍ KÓD	Zvolte L, M nebo H a doplňte tak objednací kód	x=L	x=M	x=H	d _{fm}	h ₁	Max. a _p	Max. úhel zahlnubování α°	Max. ot./min	VBD
40	R390-040Q16-11x	-	4 ²⁾	6 ²⁾	6 ²⁾	16	40	40	2,0	27000	11
50	R390-050Q22-11x	-	5 ²⁾	7 ²⁾	7 ²⁾	22	40	10	1,5	23700	
63	R390-063Q22-11x	-	6 ²⁾	8 ²⁾	8 ²⁾	22	40	10	1,0	20700	
80	R390-080Q27-11x	-	7 ²⁾	10 ²⁾	10 ²⁾	27	50	10	0,7	18200	
40	R390-040Q16-17x	2	3 ²⁾	4 ²⁾	4 ²⁾	16	40	40	3,0	21900	17
50	R390-050Q22-17x	3 ²⁾	4 ²⁾	5 ²⁾	5 ²⁾	22	40	15,7	2,0	19000	
63	R390-063Q22-17x	4 ²⁾	5 ²⁾	6 ²⁾	6 ²⁾	22	40	10	1,4	16500	
80	R390-080Q27-17x	4 ²⁾	5 ²⁾	6 ²⁾	6 ²⁾	27	50	10	1,0	14900	
100	R390-100Q32-17x	5	7	9	9	32	50	10	0,8	12700	
125	R390-125Q40-17x	6	8	11	11	40	50	10	0,65	11200	

2) Nerovnoměrná rozteč.

Příklad objednávky: 2 ks R390-040Q16-11L

VBD

P 160 - 165

M 166 - 171

K 172 - 177

Náhradní díly pro válcovou čelní frézu CoroMill 390

Velikost břitové destičky	D _c mm	Šroub břitové destičky	Klíč (Torx Plus)	Hodnota utahovacího momentu Nm
11	12- 20	5513-020-36	5680 046-01 (6IP)	1,2
	25- 80	5513-020-35	5680 046-01 (6IP)	1,2
17	25- 40	5513-020-37	5680 046-02 (15IP)	3,0
	50-125	5513-020-39	5680 048-01 (15IP)	3,0

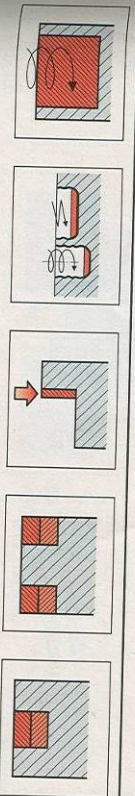
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

CoroMill® 390

Max. hloubka řezu $a_p = 10$ mm a $15,7$ mm

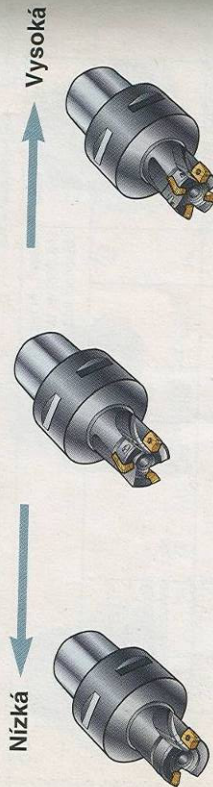


Pracovní operace:



ISO/ANSI
P
M
K

Pracovní stabilita



Veliký rozeč zubů (L)

Snižovaný počet VBD.
Nelepší produktivita při omezené stabilitě nebo výkonu stroje.
Rozšířené celých hlubokých drážek.
Obrábění nástrojové vybavení.
Malé stroje.

Malá rozeč zubů (M)

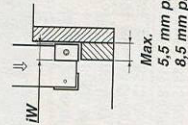
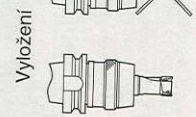
Velmi malá rozeč zubů (H)
Nejvyšší počet vyměnitelných břitových destiček.
Stabilní podmínky.
Materiál tvořící krátkou třísku.
Obrábění hran

Taylor Made

Ještě více možností díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!

Jestliže v tomto sortimentu CoroKey nebo v našem standardním výrobním programu nenajdete to, co potřebujete, určete si tvar nástroje podle vašich potřeb a my jej zhotovíme podle vašich rozměrů.

Doporučení:



152

CoroKey

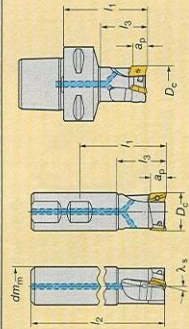
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

CoroMill® 390

$D_c = 12-40$ mm



Válcová/
Weldoni/
Coromant Capto®



Kompletní program
viz hlavní katalog!

D_c mm	OBJEDNACÍ KÓD		Zvolte L, M nebo H a doplňte tak objednací kód		VBD						
	x=L	x=M	x=H		d_{fm}	l_1	l_2	l_3	Max. a_p	Max. úhel zarovnávání α'	Max. ot./min
12	1	-	-	-	16	95	20		6,0	6800	11
16	2	-	-	-	16	100	25		10,5	41500	
20	2	3	-	-	20	110	25	10	5,5	34600	
25	2	3	4	-	25	120	32		5,0	36500	
32	2	3	4	5	32	130	40		3,6	31000	
40	2	4	6	3	32	170	50		2,0	27000	
25	2	-	-	-	25	88	32	15,7	15,6	30800	17
32	2	3	-	-	32	100	40		6,7	25600	
40	2	3	4	-	32	110	50		3,9	21900	
12	1	-	-	-	16	44,5	68	20	6,0	6800	11
16	2	-	-	-	16	49,5	68	25	10,5	41500	
20	2	3	-	-	20	56,5	81	25	5,5	34600	
25	2	3	4	-	25	56,5	88	32	5,0	36500	
32	2	3	4	5	32	64,5	100	40	3,6	31000	
40	2	4	6	3	32	74,5	110	50	2,0	27000	
25	2	-	-	-	25	56,5	88	32	15,6	30800	17
32	2	3	-	-	32	64,5	100	40	6,7	25600	
40	2	3	4	-	32	74,5	110	50	3,9	21900	
									Max.		
					l_1	l_3			Capto		
16	2	-	-	-	50	25	C4		10,5	39000	11
20	2	-	-	-	50	25	C4		5,5	34600	
25	2	3	-	-	55	32	C4	10	5,0	36500	
32	2	3	-	-	65	40	C4		3,6	31000	
32	2	3	-	-	65	40	C5		3,6	28000	
40	2	4	6	70	50	C4			2,0	27000	
40	2	4	6	75	50	C5			2,0	27000	

1) Doporučujeme použít lehké geometrie.
Náhradní díly viz str. 151.

Příklad objednávek: 2 ks R390-0126A16-11L

VBD P 160 - 165 M 166 - 171 K 172 - 177

SANDVIK

152

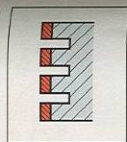
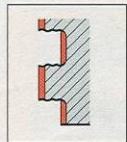
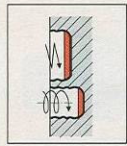
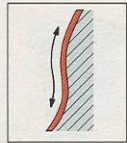


KOPIROVÁNÍ

CoroMill® 200

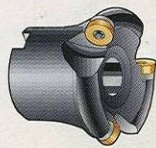
Max. hloubka řezu $a_p = 6$ a 8 mm

Pracovní operace:



Pracovní stabilita

Nízká



Velká rozteč (-L)

Snižovaný počet VBD s nerovnoměrnou roztečí pro nejvyšší produktivitu při omezené stabilitě a výkonu stroje.

Rozšířené nástrojové vybavení.

Malé stroje.

Vysoká



Malá rozteč zubů (-M)

Zvláště malá rozteč (-H)

Maximální počet VBD pro dosažení nejvyšší produktivity za stálých pracovních podmínek.

Materiály vytvářející krátkou třísku.

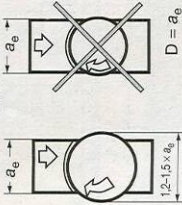
Žárovzdorné materiály.

Tooling Made Ještě více možností díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!

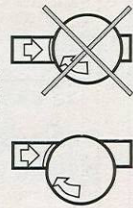
Jestliže v tomto sortimentu CoroKey nebo v našem standardním výrobním programu nenajdete to, co potřebujete, určete si tvar nástroje podle vašich potřeb a my jej zhotovíme podle vašich rozměrů.

Doporučení:

Velikost



Pozice



Způsob frézování

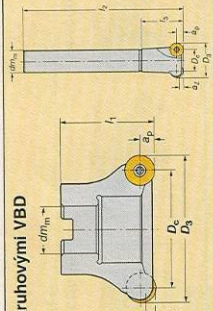


KOPIROVÁNÍ

CoroMill® 200

Ø 32 — 125 mm

Víceúčelová fréza s kruhovými VBD



Kompletní program viz hlavní katalog!

Upínací trn Pro vyměnitelné břitové destičky 16 mm a_e Max. $a_p = 8$ mm

Válcová stopka Pro vyměnitelné břitové destičky 12 mm Max. $a_p = 6$ mm

D_c mm	OBJEDNACÍ KÓD	Zvolte L, M nebo H a doplňte lak objednací kód		x-L	x-M	x-H	D_c	l_1	l_2	l_3	a_z	$d_{f_{lim}}$	Max. úhel zahřubování α°	Max. ot./min	VBD
		x-L	x-M												
32	Válcová														
	R200-020A25-12x	-	2 ¹⁾	3 ¹⁾	20	100	35	3,7	25	13,0	31100	12			
	R200-028A32-12x	2 ¹⁾	3 ¹⁾	4 ¹⁾	28	240	63	3,7	32	9,5	26300				
40	R200-038A32-12x	3 ¹⁾	4 ¹⁾	-	38	240	63	3,7	32	6,5	22500				
50	Upínací trn														
	R200-047Q22-16x	3	4 ¹⁾	-	47	50	-	4,9	22	11,0	15300	16			
	R200-064Q27-16x	4	5	6 ¹⁾	64	50	-	4,9	27	7,0	13100				
	R200-084Q32-16x	4	6	-	84	50	-	4,9	32	5,0	11400				
125	R200-109Q32-16x	5	6	-	109	50	-	4,9	32	3,5	10000				

1) Baz podložky.

Příklad objednávků: 2 ks R200-020A25-12M

VBD

P 160 – 165 M 166 – 171 K 172 – 177

Náhradní díly

IC	Šroub břitové destičky	Šroub břitové destičky	Klíč (Torx Plus)	Hodnota utahovacího momentu Nm	Podložka	Šroub podložky	Klíč
12	5513 020-09	5513 020-01	5680 048-01 (15IP)	3,0	5322 110-02	5512 090-09	5680 016-01 (3,5)
16	5513 020-07	5513 020-26	5680 048-03 (20IP)	5,0	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5,0)





2) Pro frézu bez podložky.

LEHKÉ FRÉZOVÁNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180

Lehké frézování ocelí

- Malý výkon stroje
- Vysoké požadavky na R_a
- Lepivé materiály
- Málo tuhé upínací přípravky








	DOBŘÍ PODMÍNKY	PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY	OBTÍŽNÉ PODMÍNKY
	<p>○ Hloubka řezu $a_p \leq 25\%$. Vytvoření $\leq 2 \times$ průměr. Nepřerušované řezání. Frézování při chlazení i za sucha. Predobrobené součásti.</p>	<p>◐ Hloubka řezu $a_p \leq 50\%$. Vytvoření $\leq 3 \times$ průměr. 1 - 2 přerušování / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.</p>	<p>● Hloubka řezu $a_p \leq 75\%$. Vytvoření $\geq 3 \times$ průměr. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.</p>
	<p>○-PL / GC1025</p>	<p>◐-PL / GC4030</p>	<p>●-PL / GC4040</p>
	<p>○-PL / GC1025</p>	<p>◐-PL / GC4030</p>	<p>●-PL / GC4040</p>
	<p>○-PL / CT530*</p>	<p>◐-PL / GC1025</p>	<p>●-PL / GC4040</p>
	<p>○-PL / GC1025</p>	<p>◐-PL / GC4030</p>	<p>●-PL / GC4040</p>

* Optimální výkon při frézování za sucha.

LEHKÉ FRÉZOVÁNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180

Vyměnitelné břitové destičky pro frézování

OBJEDNACÍ KÓD	Kompletní program viz hlavní katalog!	REZŇNÁ DATA COROKEY, CMC 02.1 / HB 180
		Výchozí hodnoty
		f_z v_c f_z v_c f_z v_c
	R245-12 T3 E-PL 1025 12 T3 E-PL 4030 12 T3 M-PL 4040	f_z 0,09 v_c 230 f_z 0,14 v_c 250 f_z 0,17 v_c 205
	R245-12 T3 E-W 530 12 T3 E-W 1025	f_z 0,06 v_c 230 f_z 0,12 v_c 240 f_z 0,12 v_c 205
	R290-12 T3 08E-PL 1025 12 T3 08M-PL 4030 R290-90-12 T3 20M-PL 4040	f_z 0,11 v_c 305 f_z 0,09 v_c 230 f_z 0,09 v_c 230
	RCHT 12 04 M0-PL 530 12 04 M0-PL 1025	f_z 0,08 v_c 345 f_z 0,08 v_c 250 f_z 0,10 v_c 245
	RCHT 16 06 M0-PL 530 16 06 M0-PL 1025	f_z 0,11 v_c 305 f_z 0,09 v_c 230 f_z 0,09 v_c 230
	R930-11 T3 08 M-PL 530 -11 T3 08 M-PL 1025 -11 T3 08 M-PL 4040 -17 04 08 M-PL 530 -17 04 08 M-PL 1025 -17 04 08 M-PL 4040	f_z 0,08 v_c 345 f_z 0,08 v_c 250 f_z 0,10 v_c 245
	N331.1A -04 35 05H-WL 1025 -04 35 05H-PL 4030 -04 35 05H-PL 4040 -05 45 08H-WL 1025 -05 45 08H-PL 4030 -05 45 08H-PL 4040 -08 45 08H-WL 1025 -08 45 08H-PL 4030 -08 45 08H-PL 4040 -11 50 08H-WL 1025 -11 50 08H-PL 4030 -11 50 08H-PL 4040 -14 50 08H-WL 1025 -14 50 08H-PL 4030 -14 50 08H-PL 4040	f_z 0,19 v_c 235 f_z 0,15 v_c 280 f_z 0,15 v_c 240 f_z 0,09 v_c 245 f_z 0,15 v_c 280 f_z 0,15 v_c 240 f_z 0,15 v_c 240 f_z 0,18 v_c 280 f_z 0,18 v_c 235 f_z 0,15 v_c 240 f_z 0,18 v_c 280 f_z 0,18 v_c 235 f_z 0,15 v_c 240 f_z 0,18 v_c 280 f_z 0,18 v_c 235

f_z = Posuv, mm/zub
 v_c = Rezná rychlost, m/min


















Příklad objednávky: 10 ks R245-12 T3 E-PL 4030

STŘEDNÍ AŽ TĚŽKÉ FRÉZOVÁNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180

Střední až těžké frézování oceli

- Dostupnost vysokého výkonu
- Vysoká hodnota úberu třísky
- Stablní upínací přípravky









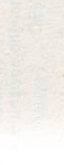
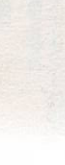
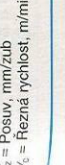
	DOBŘÍ PODMÍNKY	PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY	OBTÍŽNÉ PODMÍNKY
	<p>○</p> <p>Hloubka řezu $a_p \leq 25\%$. Výložení ≤ 2 x průměr. Neprerušované řezání. Frézování při chlazení i za sucha. Předobrobené součásti.</p>	<p>◐</p> <p>Hloubka řezu $a_p \leq 50\%$. Výložení ≤ 3 x průměr. 1 - 2 přerušení / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.</p>	<p>●</p> <p>Hloubka řezu $a_p \leq 75\%$. Výložení ≥ 3 x průměr. ≥ 2 přerušení / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.</p>
	 -PM / GC4020	 -PM / GC4030	 -PH / GC4040
	 -PM / GC4030	 -PM / GC4040	 -PH / GC4040
	 -PM / CT530*	 -PM / GC1025	 -PM / GC4040**
	 -WM / CT530*	 -PM / GC4030	 -PM / GC4040

) Optimální výkon při frézování za sucha.
*) -PM s VBD velikosti 11, -PH s VBD velikosti 17.

STŘEDNÍ AŽ TĚŽKÉ FRÉZOVÁNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180

Výměnitelné břitové destičky pro frézování

OBJEDNACÍ KÓD	Kompletní program viz hlavní katalog!	ŘEZNÁ DATA COROKEY, CMC 02.1 / HB 180	Výchozí hodnoty		
		f_z	v_c	f_z	v_c
	R245- 12 T3 M-PM 4020 12 T3 M-PM 4030 12 T3 M-PH 4040	0,24	290	0,24	215
	R290- 12 T3 08M-PM 4030 12 T3 08M-PM 4040 R290.90-12 T3 20M-PH 4040	0,17	215	0,17	185
	RCKT 12 04 M0-PM 4020 12 04 M0-PM 4030 12 04 M0-PH 4040	0,24	290	0,24	215
	RCKT 16 06 M0-PM 4020 16 06 M0-PM 4030 16 06 M0-PH 4040	0,24	290	0,24	215
	R390-11 T3 xx M-PM 530 -11 T3 xx M-PM 1025 -11 T3 xx M-PM 4040	0,12	340	0,12	245
	R390-17 04 xx M-PM 530 -17 04 xx M-PM 1025 -17 04 xx M-PH 4040	0,12	340	0,15	240
xx = poloměr r_c					
	N331.1A-04 35 05H-WM 530 04 35 05M-PM 4030 04 35 05M-PM 4040	0,09	245	0,19	275
	05 45 08H-WM 530 05 45 08M-PM 4030 05 45 08M-PM 4040	0,15	335	0,19	275
	08 45 08H-WM 530 08 45 08M-PM 4030 08 45 08M-PM 4040	0,18	330	0,25	270
	11 50 08H-WM 530 11 50 08M-PM 4030 11 50 08M-PM 4040	0,18	330	0,25	270
	14 50 08H-WM 530 14 50 08M-PM 4030 14 50 08M-PM 4040	0,18	330	0,25	270

f_z = Posuv, mm/zub
 v_c = Řezná rychlost, m/min

Příklad objednávky: 10 ks R245-12 T3 M-PM 4030

ISO/
ANSI
M

LEHKÉ FRÉZOVÁNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI

Koroziivzdorná ocel, austenitická, HB 180

F

Lehké frézování koroziivzdorné oceli

- Malý výkon stroje
- Vysoké požadavky na R_a
- Lepivé materiály
- Málo tuhé upínací přípravky

DOBŘÍ PODMÍNKY

Hlubka řezu $a_p \leq 25\%$.
Výložení $\leq 2 \times$ průměr.
Nepřerušované řezání.
Frézování při chlazení
i za sucha.
Předobroběné součásti.



CoroMill® 245



CoroMill® 290



CoroMill® 200



CoroMill® 390



CoroMill® 331

-ML / GC1025

-PL / GC1025

-PL / GC1025

-PL / GC1025

-WL / GC1025

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

Hlubka řezu $a_p \leq 50\%$.
Výložení $\leq 3 \times$ průměr.
1 - 2 přerušení / ot.
Frézování při chlazení
i za sucha.
Tenká kůra.



-ML / GC2030



-ML / GC2030



-ML / GC2030



-ML / GC2030



-ML / GC2030

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Hlubka řezu $a_p \leq 75\%$.
Výložení $\geq 3 \times$ průměr.
 ≥ 2 přerušení / ot.
Frézování při chlazení
i za sucha.
Tenká kůra.



-ML / GC2040



-ML / GC2040



-ML / GC2040



-ML / GC2040



-ML / GC2040

LEHKÉ FRÉZOVÁNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI

Koroziivzdorná ocel, austenitická, HB 180

Vyměnitelné břitové destičky pro frézování

ISO/
ANSI
M

F

OBJEDNACÍ KÓD	Kompletní program viz hlavní katalog!	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 05.21 / HB 180					
		Výchozí hodnoty					
		f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c
CoroMill® 245	R245- 12 T3 E-ML 1025 12 T3 E-ML 2030 12 T3 E-ML 2040	0,09	265	0,14	230	0,14	220
CoroMill® 290	R290- 12 T3 08E-PL 1025 12 T3 08E-ML 2030 12 T3 08E-ML 2040	0,06	265	0,10	230	0,10	220
CoroMill® 200	RCHT 12 04 MO-PL 1025 12 04 MO-ML 2030 12 04 MO-ML 2040	0,09	265	0,21	205	0,21	195
CoroMill® 200	RCHT 16 06 MO-PL 1025 16 06 MO-ML 2030 16 06 MO-ML 2040	0,09	265	0,21	205	0,21	195
CoroMill® 390	R390 -11 T3 08 E-PL 1025 -11 T3 08 E-ML 2030 -11 T3 08 E-ML 2040	0,08	295	0,10	275	0,10	260
CoroMill® 390	R390 -17 04 08 E-PL 1025 -17 04 08 E-ML 2030 -17 04 08 E-ML 2040	0,08	295	0,10	275	0,10	260
CoroMill® 331	N331.1A -04 35 05H-WL 1025 -04 35 05H-ML 2030 -04 35 05H-ML 2040	0,09	290	0,15	265	0,15	255
	-05 45 08H-WL 1025 -05 45 08H-ML 2030 -05 45 08H-ML 2040	0,09	290	0,15	265	0,15	255
	-08 45 08H-WL 1025 -08 45 08H-ML 2030 -08 45 08H-ML 2040	0,15	280	0,18	260	0,18	250
	-11 50 08H-WL 1025 -11 50 08H-ML 2030 -11 50 08H-ML 2040	0,15	280	0,18	260	0,18	250
	-14 50 08H-WL 1025 -14 50 08H-ML 2030 -14 50 08H-ML 2040	0,15	280	0,18	260	0,18	250

f_z = Posuv mm/zub
 v_c = Rezná rychlost, m/min

Příklad objednávky: 10 ks R245-12 T3 E-PL 2030

STŘEDNÍ AŽ TĚŽKÉ FRÉZOVÁNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI

Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180

Střední až těžké frézování korozivzdorné oceli




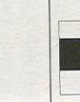



- Dostupnost vysokého výkonu
- Vysoká hodnota úběru třísky
- Stabilitní upínací přípravky

DOBRÉ PODMÍNKY	PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY	OBTÍŽNÉ PODMÍNKY
 <p>Hloubka řezu $a_p \leq 25\%$. Výložení ≤ 2 x průměr. Nepřerušované řezání. Frézování při chlazení i za sucha. Předobrobené součásti.</p>	 <p>Hloubka řezu $a_p \leq 50\%$. Výložení ≤ 3 x průměr. 1 - 2 přerušování / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.</p>	 <p>Hloubka řezu $a_p \leq 75\%$. Výložení ≥ 3 x průměr. ≥ 2 přerušování / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.</p>
 <p>CoroMill® 245</p>	 <p>CoroMill® 290</p>	 <p>CoroMill® 200</p>
 <p>CoroMill® 331</p>		
-MM / GC2030	-MM / GC2040	-PM / GC4040
-MM / GC2030	-MM / GC2040	-PM / GC4040
-MM / GC2030	-MM / GC2040	-PM / GC4040
-MM / GC2030	-MM / GC2040	-PM / GC4040
-MM / GC2030	-MM / GC2040	-PM / GC4040

STŘEDNÍ AŽ TĚŽKÉ FRÉZOVÁNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI

Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180

Vyměnitelné břitové destičky pro frézování

OBJEDNACÍ KÓD	Kompletní program viz hlavní katalog!	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 05.21 / HB 180					
		Výchozí hodnoty		Vc		Vc	
		f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c
	R245- 12 T3 K-MM 2030 12 T3 K-MM 2040 12 T3 M-PM 4040	0,23	200	0,23	190	0,24	175
	R290- 12 T3 08M-MM 2030 12 T3 08M-MM 2040 12 T3 08M-PM 4040	0,16	200	0,16	190	0,17	175
	RCKT 12 04 M0-MM 2030 12 04 M0-MM 2040 12 04 M0-PM 4040	0,28	185	0,28	175	0,24	175
	RCKT 16 06 M0-MM 2030 16 06 M0-MM 2040 16 06 M0-PM 4040	0,28	185	0,28	175	0,24	175
	R390-11 T3 08 M-MM 2030 -11 T3 08 M-MM 2040 -11 T3 XX M-PM 4040	0,13	270	0,13	260	0,12	240
	R390-17 04 08 M-MM 2030 -17 04 08 M-MM 2040 -17 04 XX M-PM 4040	0,15	270	0,15	255	0,15	235
	N331.1A -04 35 05H-MM 2030 -04 35 05H-MM 2040 -04 35 05M-PM 4040 -05 45 08H-MM 2030 -05 45 08H-MM 2040 -05 45 08M-PM 4040 -08 45 08H-MM 2030 -08 45 08H-MM 2040 -08 45 08M-PM 4040 -11 50 08H-MM 2030 -11 50 08H-MM 2040 -11 50 08M-PM 4040 -14 50 08H-MM 2030 -14 50 08H-MM 2040 -14 50 08M-PM 4040	0,19	260	0,19	250	0,19	230
		0,19	260	0,19	250	0,19	230
		0,25	250	0,25	240	0,25	225
		0,25	250	0,25	240	0,25	225
		0,25	250	0,25	240	0,25	225
		0,25	250	0,25	240	0,25	225

f_z = Posuv mm/zub
 v_c = Rezná rychlost, m/min

Příklad objednávky: 10 ks R245-12 T3 K-PM 2040

LEHKÉ FRÉZOVÁNÍ ŠEDÉ LITINY A HLINÍKU

Šedá litina s vysokou pevností v tahu, HB 260
/Hliníkové slitiny, odlévané - CMC 30.22

ISO/
ANSI
K

F


Lehké frézování litiny

- Malý výkon stroje
- Vysoké požadavky na R_a
- Lepivé materiály
- Málo tuhé upínací přípravky


Obrábění hliníku

- Málo pevné a obtížné upínatelné součástky
- Zvláště malé řezné síly
- Zlepšená konečná jakost povrchu
- Snížený vznik otřepů


DOBŘÍ PODMÍNKY

 Hloubka řezu $a_p \leq 25\%$.
Výložení $\leq 2 \times$ průměr.
Nepřerušované řезы.
Frézování při chlazení
i za sucha.
Předbroubené součásti.

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

 Hloubka řezu $a_p \leq 50\%$.
Výložení $\leq 3 \times$ průměr.
1 - 2 přerušení / ot.
Frézování při chlazení
i za sucha.
Tenká kůra.

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

 Hloubka řezu $a_p \leq 75\%$.
Výložení $\geq 3 \times$ průměr.
 ≥ 2 přerušení / ot.
Frézování při chlazení
i za sucha.
Tenká kůra.



CoroMill® 245



CoroMill® 290



CoroMill® 200



CoroMill® 390



CoroMill® 331



CoroMill® 331



CoroMill® 331



CoroMill® 331



CoroMill® 331

) VBD pro obrábění hliníku.
Zvláště malé řezné síly.








LEHKÉ FRÉZOVÁNÍ ŠEDÉ LITINY A HLINÍKU

Šedá litina s vysokou pevností v tahu, HB 260
/Hliníkové slitiny, odlévané - CMC 30.22

Vyměnitelné břitové destičky pro frézování

ISO/
ANSI
K

F

OBJEDNACÍ KÓD	Kompletní program viz hlavní katalog!	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 08.2 / HB 260		
		Výchozí hodnoty		
		f_z	v_c	f_z
 CoroMill® 245	R245-12 T3 E-KL 3020 12 T3 M-KL 3040	0,14	225	0,14
 Hladící VBD	R245-12 T3 E-W H13A 12 T3 E-W 3020	0,14	225	0,17
 Hliník	R245-12 T3 E-AL H10	0,14	225	0,17
 CoroMill® 290	R290-12 T3 08M-KL 3020 R290.90-12 T3 20M-KL 3040	0,24	760	0,24
 CoroMill® 200	RCRHT 12 04 MC-KL H13A RCRHT 16 06 MD-KL H13A	0,11	105	0,11
 CoroMill® 390	R390-11 T3 08 M-KL 3040 -11 T3 08 M-KL H13A R390-17 04 08 M-KL 3040 -17 04 08 M-KL H13A	0,10	235	0,08
 CoroMill® 331	N331-1A -04 35 08E-KL 3020 -04 35 08E-KL 3040 -05 45 08E-KL 3020 -05 45 08E-KL 3040 -08 45 08E-KL 3020 -08 45 08E-KL 3040 -11 50 08E-KL 3020 -11 50 08E-KL 3040 -14 50 08E-KL 3020 -14 50 08E-KL 3040	0,15	250	0,15

f_z = Posuv mm/zub
 v_c = Řezná rychlost, m/min





















Příklad objednávkový: 10 ks R245-12 T3 E-KL 3020

STŘEDNÍ AŽ TĚŽKÉ FRÉZOVÁNÍ ŠEDÉ LITINY

Šedá litina, vysoká pevnost v tahu, HB 260

Střední až těžké frézování litiny

- Dostupnost vysokého výkonu
- Vysoká hodnota úberu třísky
- Stablní upínací přípravky







	DOBŘÍ PODMÍNKY	PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY	OBTÍŽNÉ PODMÍNKY
	 Hloubka řezu $a_p \leq 25\%$. Vyožení ≤ 2 x průměr. Nepřerušované řezy. Frézování při chlazení i za sucha. Předobrobené součásti.	 Hloubka řezu $a_p \leq 50\%$. Vyožení ≤ 3 x průměr. 1 - 2 přerušení / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.	 Hloubka řezu $a_p \leq 75\%$. Vyožení ≥ 3 x průměr. ≥ 2 přerušení / ot. Frézování při chlazení i za sucha. Tenká kůra.
	 -KM / GC3020	 -KM / GC3020	 -KH / GC3040
	 -KM / GC3020	 -KM / GC3040	 -KH / GC3040
	 -KM / GC3040	 -KM / GC3040	 -KH / GC3040
	 -KM / GC3020	 -KM / GC3040	 -KM / GC3040

**)- KM s VBD velikosti 11, -KH s VBD velikosti 17.

STŘEDNÍ AŽ TĚŽKÉ FRÉZOVÁNÍ ŠEDÉ LITINY

Šedá litina, vysoká pevnost v tahu, HB 260

Vyměnitelné břitové desičky pro frézování

OBJEDNACÍ KÓD	Kompletní program viz hlavní katalog!	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 08.2 / HB 260 Výchozí hodnoty			
		f_z	V_c	f_z	V_c
	R245 -12 T3 M-KM 3020 -12 T3 M-KH 3040	0.24	195	0.24	195
	R290-12 T3 08M-KM 3020 -12 T3 08M-KM 3040 R290.90-12 T3 20M-KH 3040	0.17	195	0.17	175
	RCKT 12 04 M0-KM 3020 12 04 M0-KH 3040 RCKT 16 06 M0-KM 3020 16 06 M0-KH 3040	0.24	195	0.24	195
	04, 08, R390 -11 T3 XX M-KM 3040	0.12	230	0.12	230
	04, 08, R390 -17 04 XX M-KM 3040 -17 04 08 M-KH 3040 xx = poloměr r_c	0.15	230	0.15	230
	NS31.1A -04 35 05M-KM 3020 -04 35 05M-KM 3040 -05 45 08E-KM 3020 -05 45 08E-KM 3040 -08 45 08E-KM 3020 -08 45 08E-KM 3040 -11 50 08E-KM 3020 -11 50 08E-KM 3040 -14 50 08E-KM 3020 -14 50 08E-KM 3040	0.19	245	0.19	225
		0.19	245	0.19	225
		0.25	240	0.25	215
		0.25	240	0.25	215
		0.25	240	0.25	215
		0.25	240	0.25	215

f_z = Posuv mm/zub
 V_c = Řezná rychlost, m/min

Příklad objednávkový: 10 ks R245-12 T3 M-KM 3020



MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY

CoroMill® Plura

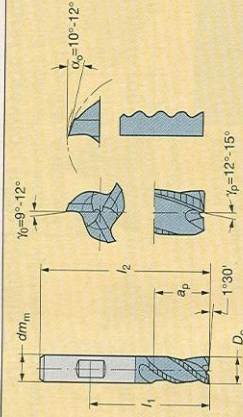
Hrubování, stopka Weidon

Ø 6,0 – 25,0 mm



Kordel

Tvrdość ≤ 280 HB



Úhel šroubovice: -30°, 40°
Dc — h14
dm — h6

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	Dc	Rozměry, mm					Sroubovice I _{sh} ²⁾ mm	P M K GC1020	
			l ₁	l ₂	Max. a _p ¹⁾	dm	b _h			
 z _n = 3	6 8 10 12 14 16 18 20 25	36 40 46 50,5 52,5 58 60 67 89	54 58 66 73 75 82 84 92 121	7 9 11 12 14 16 18 20 26	6 8 10 12 14 16 18 20 25	35,5 43 56 71 80 90 100 112 140	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	GC1020		
									Krátké	
									R216.33-06030-BS07K	
									08030-BS09K	
									10030-BS11K	
									12030-BS12K	
									14030-BS14K	
									16030-BS16K	
									18030-BS18K	
									20030-BS20K	
25030-BS26K										
 z _n = 4	6 8 10 12 14 16 18 20	39 45 52 60,5 60,5 68 68 79	57 63 72 83 83 92 92 104	13 19 22 26 26 32 32 38	6 8 10 12 14 16 18 20	25 31,5 40 45 56 63 71 80	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	GC1020		
									Dlouhé	
									R216.34-06040-BC13K	
									08040-BC19K	
									10040-BC22K	
									12040-BC26K	
									14040-BC26K	
									16040-BC32K	
									18040-BC32K	
									20040-BC38K	

1) Maximální délka ostří.
2) Stoupání na otáčku.

Příklad objednavky: 10 ks R216.33-06030-BS07K 1020

MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY

CoroMill® Plura

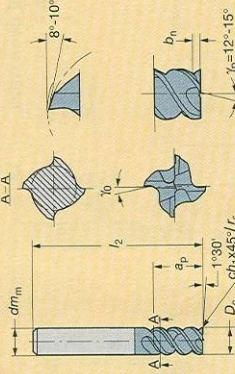
Hrubování, válcová stopka

Ø 4,0 – 20,0 mm



Hrubovací čelní fréza

Tvrdość <48HRC



Úhel šroubovice: -50°
Dc — h10
dm — h6

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	Dc	Rozměry, mm					Sroubovice I _{sh} ²⁾ mm	P M K GC1020
			l ₂	Max. a _p ¹⁾	dm	ch ₁	b _h		
 z _n = 3	4 5	57 57	11 13	6 6	11,2 14	0,12 0,25	0,12 0,25	☆ ☆	GC1020
 z _n = 4	6 8 10 12 14 16 20	65 80 100 100 104 115 125	13 19 22 26 26 32 38	6 8 12 12 14 16 20	16 22,4 28 35,5 40 45 56	0,12 0,25	0,12 0,25	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	GC1020
08050-AK19P									
10050-AK22P									
12050-AK26P									
14050-AK26P									
16050-AK32P									
20050-AK38P									

1) Maximální délka ostří.
2) Stoupání na otáčku.

Příklad objednavky: 10 ks R216.33-04050-AK11P 1020

MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY

CoroMill® Plura

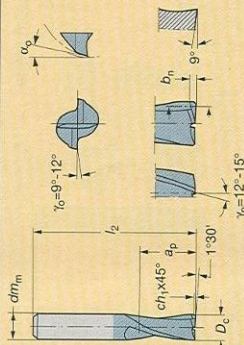
Obecné, válcová stopka

Ø 1,0 – 20,0 mm



Univerzální čelní fréza

Tvrdość <48HRC



Úhel šroubovice: -30°
Tolerance: $D_c - h10$
 $d_{f_m} - h6$

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm					Sroubovice $l_{s(2)}$ mm	ch_1	b_n	P M K
			D_c	l_2	Max. $a_p(1)$	d_{f_m}	l_2				
$z_n = 2$	1	R216.32-01030-AC30P	3	3	3	3	5,6	-	-	☆	
	1,5	01530-AC30P	3	3	3	3	9	-	-	☆	
	2	02030-AC60P	6	6	6	6	11,2	-	-	☆	
	2,5	02530-AC70P	7	7	7	7	14	-	-	☆	
	3	03030-AC07P	7	7	7	7	16	-	-	☆	
	3,5	03530-AC08P	8	8	8	8	22,4	-	-	☆	
	4	04030-AC10P	10	10	10	10	25	-	-	☆	
	4,5	04530-AC08P	8	8	8	8	25	-	-	☆	
	5	05030-AC10P	10	10	10	10	28	-	-	☆	
	6	06030-AC10P	10	10	10	10	35,5	-	-	☆	
	7	07030-AC13P	13	13	13	13	40	-	-	☆	
	8	08030-AC16P	16	16	16	16	45	-	-	☆	
	9	09030-AC16P	16	16	16	16	50	-	-	☆	
	10	10030-AC19P	19	19	19	19	56	-	-	☆	
	11	11030-AC22P	22	22	22	22	63	-	-	☆	
	12	12030-AC22P	22	22	22	22	71	-	-	☆	
	14	14030-AC22P	22	22	22	22	80	-	-	☆	
	16	16030-AC26P	26	26	26	26	90	-	-	☆	
	18	18030-AC26P	26	26	26	26	100	-	-	☆	
	20	20030-AC32P	32	32	32	32	112	-	-	☆	

1) Maximální délka ostří.
2) Stoupání na otáčku.

Příklad objednávky: 10 ks R216.32-01030-AC30P 1020

MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY

CoroMill® Plura

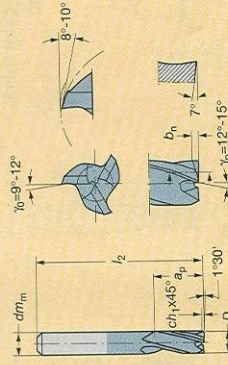
Obecné, válcová stopka

Ø 1,0 – 20,0 mm



Univerzální čelní fréza

Tvrdość <48HRC



Úhel šroubovice: -30°
Tolerance: $D_c - h10$
 $d_{f_m} - h6$

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm					Sroubovice $l_{s(2)}$ mm	ch_1	b_n	P M K
			D_c	l_2	Max. $a_p(1)$	d_{f_m}	l_2				
$z_n = 3$	1	R216.33-01030-AC30P	3	3	3	3	5,6	-	-	☆	
	1,5	01530-AC30P	3	3	3	3	9	-	-	☆	
	2	02030-AC60P	6	6	6	6	11,2	-	-	☆	
	2,5	02530-AC70P	7	7	7	7	14	-	-	☆	
	3	03030-AC07P	7	7	7	7	16	-	-	☆	
	3,5	03530-AC07P	7	7	7	7	16	-	-	☆	
	4	04030-AC08P	8	8	8	8	22,4	-	-	☆	
	4,5	04530-AC08P	8	8	8	8	25	-	-	☆	
	5	05030-AC10P	10	10	10	10	25	-	-	☆	
	5,5	05530-AC10P	10	10	10	10	31,5	-	-	☆	
	6	06030-AC13P	13	13	13	13	35,5	-	-	☆	
	6,5	06530-AC13P	13	13	13	13	35,5	-	-	☆	
	7	07030-AC13P	13	13	13	13	40	-	-	☆	
	7,5	07530-AC16P	16	16	16	16	45	-	-	☆	
	8	08030-AC16P	16	16	16	16	45	-	-	☆	
	9	09030-AC16P	16	16	16	16	50	-	-	☆	
	10	10030-AC19P	19	19	19	19	56	-	-	☆	
	11	11030-AC22P	22	22	22	22	63	-	-	☆	
	12	12030-AC22P	22	22	22	22	71	-	-	☆	
	13	13030-AC22P	22	22	22	22	71	-	-	☆	
14	14030-AC22P	22	22	22	22	80	-	-	☆		
15	15030-AC26P	26	26	26	26	90	-	-	☆		
16	16030-AC26P	26	26	26	26	90	-	-	☆		
18	18030-AC26P	26	26	26	26	100	-	-	☆		
20	20030-AC32P	32	32	32	32	112	-	-	☆		

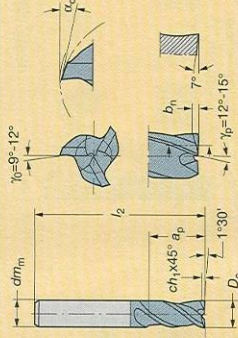
1) Maximální délka ostří.
2) Stoupání na otáčku.

Příklad objednávky: 10 ks R216.33-01030-AC30P 1020



MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY
CoroMill® Plura
 Obecné, válcová stopka
 Ø 2,0 – 20,0 mm

Univerzální čelní fréza
 Tvrdost <48HRC



Úhel šroubovice: ~ 45°
 D_c — h10
 d_m — h6

Typ čela	Průměr vrtáku, mm D _c	ROZMĚRY, mm				ŠROUBOVICE				Přímky	Přímky
		l ₂	Max. a _p ¹⁾	d _m	l _e ²⁾	ch ₁	b _n	ch ₁	b _n		
z _n = 3	2	57	6	6	6,3	-	-	-	-	☆	☆
	3	57	7	6	10	-	-	-	-	☆	☆
	4	57	8	6	12,5	-	-	-	-	☆	☆
	5	57	10	6	16	-	-	-	-	☆	☆
	6	57	10	6	20	-	-	-	-	☆	☆
	7	63	13	8	22,4	-	-	-	-	☆	☆
	8	63	16	8	25	-	-	-	-	☆	☆
	9	72	16	10	28	-	-	-	-	☆	☆
	10	72	19	10	31,5	-	-	-	-	☆	☆
	12	83	22	12	40	-	-	-	-	☆	☆
	14	83	22	14	45	0,15	0,35	-	-	☆	☆
	16	92	26	16	50	0,15	0,35	-	-	☆	☆
18	92	26	18	56	0,15	0,35	-	-	☆	☆	
20	104	32	20	63	0,15	0,35	-	-	☆	☆	

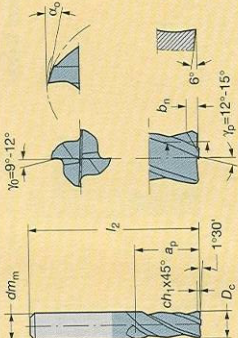
1) Maximální délka ostří.
 2) Stoupání na oláčku.

Příklad objednávkový: 10 ks R216.33-02045-AC60P 1020



MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY
CoroMill® Plura
 Obecné, válcová stopka
 Ø 2,0 – 20,0 mm

Univerzální čelní fréza
 Tvrdost <48HRC



Úhel šroubovice: ~ 30°
 D_c — h10
 d_m — h6

Typ čela	Průměr vrtáku, mm D _c	ROZMĚRY, mm				ŠROUBOVICE				Přímky	Přímky
		l ₂	Max. a _p ¹⁾	d _m	l _e ²⁾	ch ₁	b _n	ch ₁	b _n		
z _n = 4	2	50	4	6	11,2	-	-	-	-	☆	☆
	3	50	5	6	18	-	-	-	-	☆	☆
	4	50	8	6	22,4	-	-	-	-	☆	☆
	5	54	9	6	28	-	-	-	-	☆	☆
	6	54	10	6	35,5	-	-	-	-	☆	☆
	7	58	11	8	40	-	-	-	-	☆	☆
	8	58	12	8	45	-	-	-	-	☆	☆
	10	66	14	10	56	0,12	0,25	-	-	☆	☆
	12	73	16	12	71	0,12	0,25	-	-	☆	☆
	14	75	18	14	80	0,15	0,35	-	-	☆	☆
	16	82	22	16	90	0,15	0,35	-	-	☆	☆
	18	84	24	18	100	0,15	0,35	-	-	☆	☆
20	92	26	20	112	0,15	0,35	-	-	☆	☆	
	2	57	7	6	11,2	-	-	-	-	☆	☆
	3	57	8	6	16	-	-	-	-	☆	☆
	3,5	57	10	6	20	-	-	-	-	☆	☆
	4	57	11	6	25,4	-	-	-	-	☆	☆
	4,5	57	11	6	25	-	-	-	-	☆	☆
	5	57	13	6	28	-	-	-	-	☆	☆
	5,5	57	13	6	31,5	-	-	-	-	☆	☆
	6	57	13	6	35,5	-	-	-	-	☆	☆
	6,5	63	16	8	35,5	-	-	-	-	☆	☆
	7	63	16	8	40	-	-	-	-	☆	☆
	8	63	19	8	45	-	-	-	-	☆	☆
	9	72	19	10	50	0,12	0,25	-	-	☆	☆
10	72	22	10	56	0,12	0,25	-	-	☆	☆	
12	83	26	12	71	0,12	0,25	-	-	☆	☆	
14	83	26	14	80	0,15	0,35	-	-	☆	☆	
16	92	32	16	90	0,15	0,35	-	-	☆	☆	
18	92	32	18	100	0,15	0,35	-	-	☆	☆	
20	104	38	20	112	0,15	0,35	-	-	☆	☆	

1) Maximální délka ostří.
 2) Stoupání na oláčku.

Příklad objednávkový: 10 ks R216.34-02030-AS40N 1010

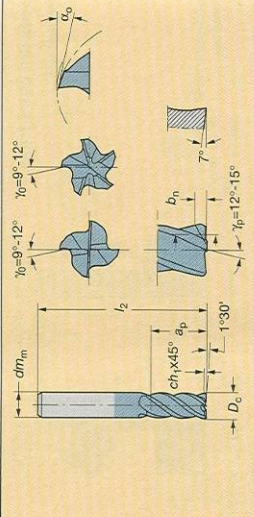




MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY
CoroMill® Plura
 Obecné, válcová stopka
 Ø 2,0 – 20,0 mm



Univerzální čelní fréza
 Tvrdost <48HRC



Úhel šroubovice: $\sim 45^\circ$
 $D_c - h10$
 Tolerance: $dr_{fm} - h6$

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	D_c	ROZMĚRY, mm					Šroubovice f_{sk2} mm	ch_1	b_h	ISO/ANSI
			l_2	Max. a_p	dr_{fm}	ch_1	b_h				
$z_n = 4$	2	2	57	7	6	6,3	-	-	-	☆	
	3	3	57	8	6	10	-	-	0,25	☆	
	4	4	57	11	6	12,5	-	-	0,25	☆	
	5	5	57	13	6	16	-	-	0,25	☆	
	6	6	57	13	6	20	-	-	0,25	☆	
	8	8	63	19	8	25	-	-	0,25	☆	
	10	10	72	22	10	31,5	0,12	0,12	0,25	☆	
	12	12	83	26	12	40	0,12	0,12	0,25	☆	
	14	14	83	26	14	45	0,15	0,15	0,35	☆	
	16	16	92	32	16	50	0,15	0,15	0,35	☆	
	18	18	92	32	18	56	0,15	0,15	0,35	☆	
	20	20	104	38	20	63	0,15	0,15	0,35	☆	

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	D_c	ROZMĚRY, mm					Šroubovice f_{sk2} mm	ch_1	b_h	ISO/ANSI
			l_2	Max. a_p	dr_{fm}	ch_1	b_h				
$z_n = 5$	2	2	57	7	6	6,3	-	-	-	☆	
	3	3	57	8	6	10	-	-	0,25	☆	
	4	4	57	11	6	12,5	-	-	0,25	☆	
	5	5	57	13	6	16	-	-	0,25	☆	
	6	6	57	13	6	20	-	-	0,25	☆	
	8	8	63	19	8	25	-	-	0,25	☆	
	10	10	72	22	10	31,5	0,12	0,12	0,25	☆	
	12	12	83	26	12	40	0,12	0,12	0,25	☆	
	14	14	83	26	14	45	0,15	0,15	0,35	☆	
	16	16	92	32	16	50	0,15	0,15	0,35	☆	
	18	18	92	32	18	56	0,15	0,15	0,35	☆	
	20	20	104	38	20	63	0,15	0,15	0,35	☆	

1) Maximální délka ostří.
 2) Stoupání na otáčku.

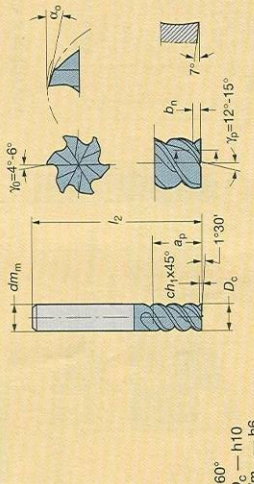
Příklad objednávkový: 10 ks R216.34-02045-AC70N 1020



MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY
CoroMill® Plura
 Dokončování, válcová stopka
 Ø 6,0 – 20,0 mm



Čelní fréza pro dokončování
 Nestředový řez
 Tvrdost <48HRC



Úhel šroubovice: $\sim 60^\circ$
 $D_c - h10$
 Tolerance: $dr_{fm} - h6$

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	D_c	ROZMĚRY, mm					Šroubovice f_{sk2} mm	ch_1	b_h	ISO/ANSI
			l_2	Max. a_p	dr_{fm}	ch_1	b_h				
$z_n = 6$	6	6	57	13	6	11,2	0,12	0,12	0,25	☆	
	8	8	53	19	8	16	0,12	0,12	0,25	☆	
	10	10	72	22	10	20	0,12	0,12	0,25	☆	
	12	12	83	26	12	22,4	0,12	0,12	0,25	☆	
	14	14	83	26	14	28	0,15	0,15	0,35	☆	
	16	16	92	32	16	31,5	0,15	0,15	0,35	☆	
	18	18	92	32	18	35,5	0,15	0,15	0,35	☆	
	20	20	104	38	20	40	0,15	0,15	0,35	☆	

Typ čela	Průměr vrtáku, mm	D_c	ROZMĚRY, mm					Šroubovice f_{sk2} mm	ch_1	b_h	ISO/ANSI
			l_2	Max. a_p	dr_{fm}	ch_1	b_h				
$z_n = 6$	6	6	57	13	6	11,2	0,12	0,12	0,25	☆	
	8	8	53	19	8	16	0,12	0,12	0,25	☆	
	10	10	72	22	10	20	0,12	0,12	0,25	☆	
	12	12	83	26	12	22,4	0,12	0,12	0,25	☆	
	14	14	83	26	14	28	0,15	0,15	0,35	☆	
	16	16	92	32	16	31,5	0,15	0,15	0,35	☆	
	18	18	92	32	18	35,5	0,15	0,15	0,35	☆	
	20	20	104	38	20	40	0,15	0,15	0,35	☆	

1) Maximální délka ostří.
 2) Stoupání na otáčku.

Příklad objednávkový: 10 ks R215.36-06060-AC13L 1010





MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY CoroMill® Plura

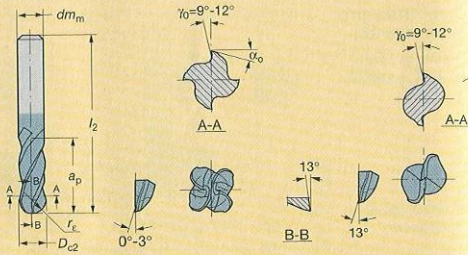
Kulová čelní fréza, válcová stopka
Ø 1,0 – 20,0 mm



Stopková fréza s kulovým čelem

Tvrdość <48HRC

Úhel šroubovice: ~30°
Tolerance: $D_c - h9$
 $dm_m - h6$



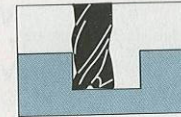
Typ čela	Průměr vrtáku, mm	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						Šroubovice	P M K
			$r_{\epsilon} \pm 0,01$	l_2	Max. $a_p^{1)}$	dm_m	α_0	$l_{s2}^{2)}$		
 $z_n = 2$	Krátké									
	1	R216.42-01030-AC30P	0,5	38	3	3	19-21	5,6	☆	
	1,5	01530-AC30P	0,75	38	3	3	19-21	9	☆	
	2	02030-AC60P	1,0	38	6	3	19-21	11,2	☆	
	2,5	02530-AC70P	1,25	38	7	3	19-21	14	☆	
	3	03030-AC07P	1,5	38	7	3	19-21	16	☆	
	4	04030-AC08P	2,0	57	8	6	13-15	22,4	☆	
	5	05030-AC10P	2,5	57	10	6	13-15	28	☆	
	6	06030-AC10P	3,0	57	10	6	13-15	35,5	☆	
	7	07030-AC13P	3,5	63	13	8	13-15	40	☆	
	8	08030-AC16P	4,0	63	16	8	13-15	45	☆	
	9	09030-AC16P	4,5	72	16	10	11-13	50	☆	
	10	10030-AC19P	5,0	72	19	10	11-13	56	☆	
	12	12030-AC22P	6,0	83	22	12	11-13	71	☆	
14	14030-AC22P	7,0	83	22	14	11-13	80	☆		
16	16030-AC26P	8,0	92	26	16	11-13	90	☆		
18	18030-AC26P	9,0	92	26	18	11-13	100	☆		
20	20030-AC32P	10,0	104	32	20	9-11	112	☆		
 $z_n = 4$	Dlouhé									
	3	R216.44-03030-AK08N	1,5	80	8	6	19-21	16	☆	
	4	04030-AK11N	2,0	80	11	6	13-15	22,4	☆	
	5	05030-AK13N	2,5	80	13	6	13-15	28	☆	
	6	06030-AK13N	3,0	80	13	6	13-15	35,5	☆	
	7	07030-AK16N	3,5	100	16	8	13-15	40	☆	
	8	08030-AK19N	4,0	100	19	8	13-15	45	☆	
	9	09030-AK19N	4,5	100	19	10	11-13	50	☆	
	10	10030-AK22N	5,0	100	22	10	11-13	56	☆	
	12	12030-AK26N	6,0	100	26	12	11-13	71	☆	
	16	16030-AK32N	8,0	100	32	16	11-13	90	☆	
	20	20030-AK38N	10,0	125	38	20	9-11	112	☆	

1) Maximální délka ostří.
2) Stoupání na otáčku.

Příklad objednávky: 10 ks R216.42-01030-AC30P 1010

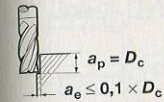
MASIVNÍ ČELNÍ FRÉZY CoroMill® Plura

Ø 1 – 25,0 mm



Směrnice pro řezná data

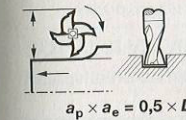
Dokončování, jakost GC1010



ISO	CMC	Řezná rychlost v_c m/min
P	02.1	140-240
M	05.21	80-120
K	08.2	140-210

D_c mm	Posuv/zub f_z mm/z
1	0,001-0,01
2-3	0,01-0,02
4	0,02-0,04
5	0,03-0,06
6	0,03-0,07
7	0,04-0,08
8	0,05-0,09
9	0,07-0,10
10	0,07-0,12
12	0,08-0,13
14	0,08-0,14
16	0,09-0,15
18-25	0,10-0,16

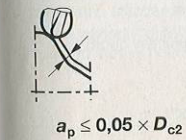
Hrubování – postupné zahlubování, jakost GC1020



ISO	CMC	Řezná rychlost v_c m/min
P	02.1	90-120
M	05.21	50- 90
K	08.2	90-140

D_c mm	Posuv/zub f_z mm/z
1	0,001-0,005
2	0,005-0,015
3	0,01-0,02
4	0,015-0,034
5	0,02-0,03
6-7	0,02-0,04
8-9	0,03-0,045
10	0,035-0,05
12	0,035-0,06
14	0,04-0,07
16	0,05-0,08
18-20	0,06-0,08
25	0,06-0,09

Kopírovací frézování, jakost GC1010



ISO	CMC	Řezná rychlost v_c m/min
P	02.1	150-250
M	05.21	50-130
K	08.2	140-240

D_{c2} mm	Posuv/zub f_z mm/z
2	0,015-0,02
3	0,03-0,04
4	0,04-0,07
5	0,05-0,09
6-7	0,06-0,10
8	0,09-0,11
9	0,06-0,12
10	0,07-0,12
12	0,08-0,13
14	0,08-0,15
16-20	0,09-0,16